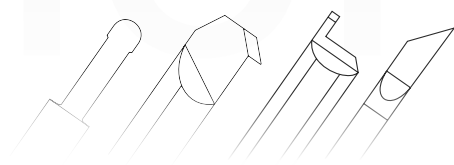


# КАТАЛОГ

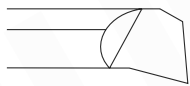
## РЕЗЦЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

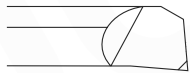


# ОГЛАВЛЕНИЕ

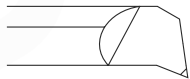
|            |   |
|------------|---|
| О компании | 1 |
|------------|---|



|                                                   |    |
|---------------------------------------------------|----|
| <b>NR</b><br>Резцы твердосплавные без стружколома | R1 |
|---------------------------------------------------|----|



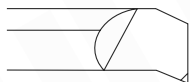
|                                                   |    |
|---------------------------------------------------|----|
| <b>TR</b><br>Резцы твердосплавные со стружколомом | R2 |
|---------------------------------------------------|----|



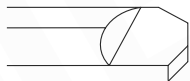
|                                                       |    |
|-------------------------------------------------------|----|
| <b>PR</b><br>Резцы твердосплавные со стружколомом 22° | R3 |
|-------------------------------------------------------|----|



|                                                       |    |
|-------------------------------------------------------|----|
| <b>QR</b><br>Резцы твердосплавные со стружколомом 52° | R4 |
|-------------------------------------------------------|----|



|                                       |    |
|---------------------------------------|----|
| <b>UR</b><br>Резцы твердосплавные 90° | R5 |
|---------------------------------------|----|



|                                                         |    |
|---------------------------------------------------------|----|
| <b>XR</b><br>Резцы твердосплавные для обратного точения | R6 |
|---------------------------------------------------------|----|



|                                                      |    |
|------------------------------------------------------|----|
| <b>BR</b><br>Резцы твердосплавные без стружколома 5° | R7 |
|------------------------------------------------------|----|



|                                                                                     |    |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>FR</b><br>Резцы твердосплавные для обработки торцевой канавки, правое исполнение | R8 |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----|



|                                                                                    |    |
|------------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>FL</b><br>Резцы твердосплавные для обработки торцевой канавки, левое исполнение | R9 |
|------------------------------------------------------------------------------------|----|



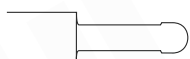
|                                                                                               |     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>RP</b><br>Резцы твердосплавные радиусные для обработки торцевой канавки, правое исполнение | R10 |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----|



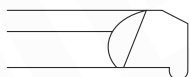
|                                                                                              |     |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>RL</b><br>Резцы твердосплавные радиусные для обработки торцевой канавки, левое исполнение | R11 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|-----|



|                                                                           |        |
|---------------------------------------------------------------------------|--------|
| <b>VR</b><br>Резцы твердосплавные для обработки глубокой торцевой канавки | R12–13 |
|---------------------------------------------------------------------------|--------|



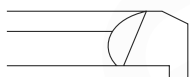
|                                                                                      |        |
|--------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| <b>VBR</b><br>Резцы твердосплавные радиусные для обработки глубокой торцевой канавки | R14–15 |
|--------------------------------------------------------------------------------------|--------|



|                                                                              |     |
|------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>KR</b><br>Резцы твердосплавные для обработки внутренних радиусных канавок | R16 |
|------------------------------------------------------------------------------|-----|



|                                                                   |     |
|-------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>DR</b><br>Резцы твердосплавные для обработки резьбовых канавок | R17 |
|-------------------------------------------------------------------|-----|



|                                                                                     |     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| <b>WR</b><br>Резцы твердосплавные для обработки торцевых канавок, правое исполнение | R18 |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----|

# ОГЛАВЛЕНИЕ

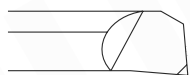
---



## WL

Резцы твердосплавные для обработки торцевых канавок, левое исполнение

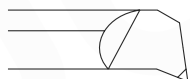
R19



## IR

Резцы твердосплавные для нарезания резьбы 55°

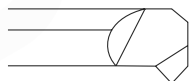
R20



## IR

Резцы твердосплавные для нарезания резьбы 60°

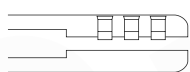
R21



## CR

Резцы твердосплавные фасочные 90°

R22



## SHB

Державка

R23

# ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



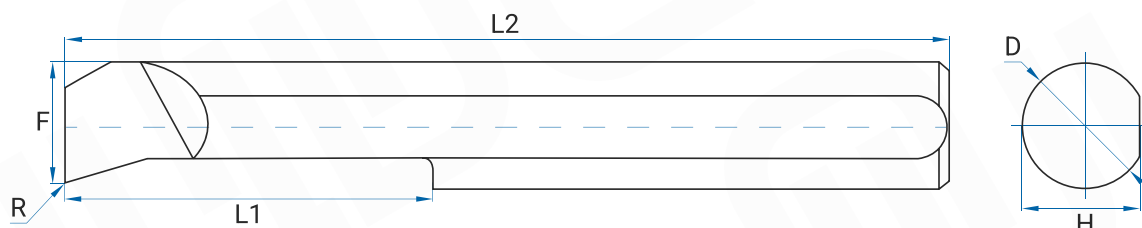
Дата: .....

Ф.И.О. ....

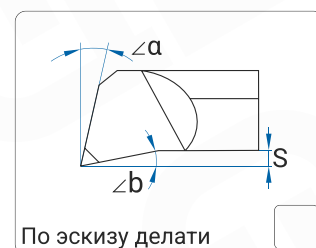
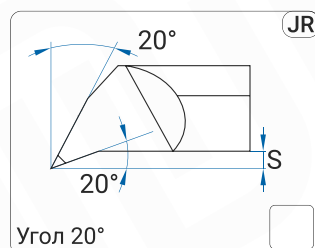
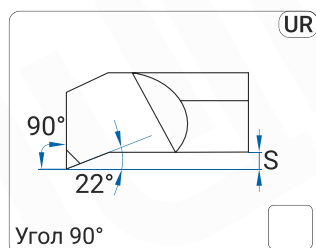
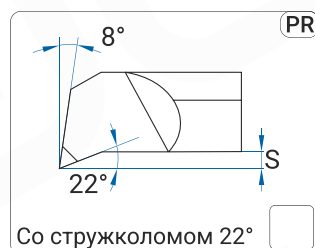
Телефон: .....

E-mail: .....

## РАСТОЧНОЙ РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ



Выберите необходимый вариант твердосплавного резца



L1 = ..... MM

L2 = ..... MM

F = ..... MM

R = ..... MM

S = ..... MM

D мин (~F) = ..... MM

D = ..... MM

H = ..... MM

W = ..... MM

α = ..... °

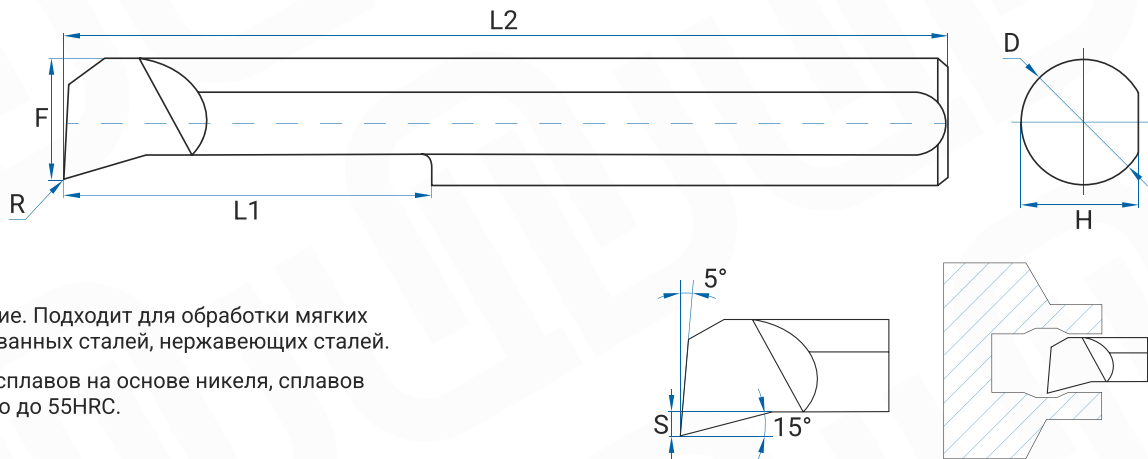
β = ..... °

Обрабатываемый материал: .....

Количество шт: .....



SBNR  
MNR



- SB Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

D4

| Наименование   | F   | L1 | S   | R    | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|----------------|-----|----|-----|------|---|----|-----|-------------------|
| NR10030R005-D4 | 0.8 | 3  | 0.2 | 0.05 | 4 | 40 | 3.7 | 1                 |
| NR15050R010-D4 | 1.2 | 5  | 0.2 | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 1.5               |
| NR20070R010-D4 | 1.7 | 7  | 0.2 | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 2                 |
| NR25070R010-D4 | 2.3 | 7  | 0.4 | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 2.5               |
| NR25120R010-D4 | 2.3 | 12 | 0.4 | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 2.5               |
| NR30100R010-D4 | 2.7 | 10 | 0.4 | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 3                 |
| NR30150R010-D4 | 2.7 | 15 | 0.4 | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| NR35100R015-D4 | 3.2 | 10 | 0.5 | 0.15 | 4 | 50 | 3.7 | 3.5               |
| NR35150R015-D4 | 3.2 | 15 | 0.5 | 0.15 | 4 | 50 | 3.7 | 3.5               |
| NR40100R015-D4 | 3.7 | 10 | 0.5 | 0.15 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| NR40150R015-D4 | 3.7 | 15 | 0.5 | 0.15 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| NR40200R015-D4 | 3.7 | 20 | 0.5 | 0.15 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| NR45150R015-D4 | 4   | 15 | 0.5 | 0.15 | 4 | 50 | 3.7 | 4.5               |
| NR45200R015-D4 | 4   | 20 | 0.5 | 0.15 | 4 | 50 | 3.7 | 4.5               |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBNR 10030R005-D4  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

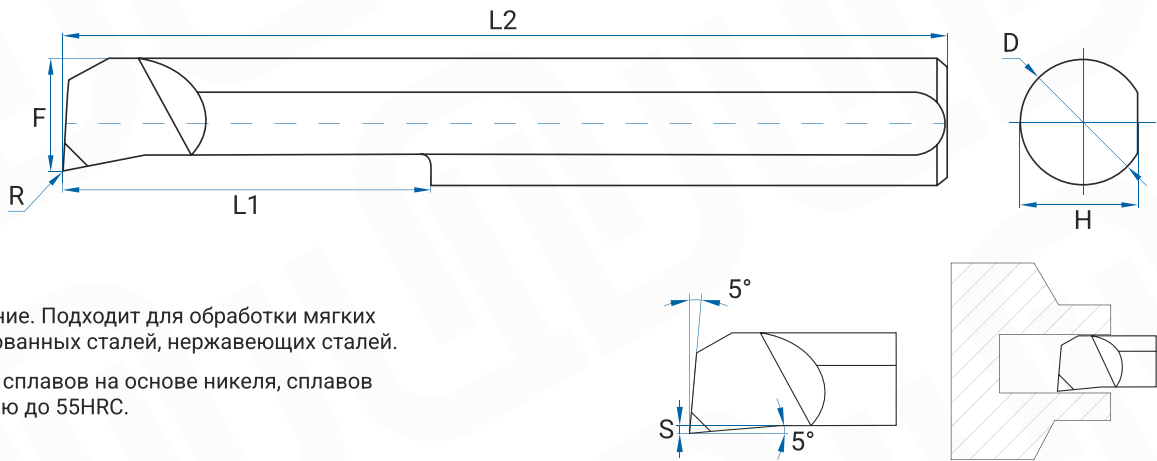
D6

| Наименование   | F   | L1 | S   | R   | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|----------------|-----|----|-----|-----|---|----|-----|-------------------|
| NR50150R020-D6 | 4.7 | 15 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 4                 |
| NR50200R020-D6 | 4.7 | 20 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 4                 |
| NR50250R020-D6 | 4.7 | 25 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 4                 |
| NR55150R020-D6 | 5.2 | 15 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 5.5               |
| NR55200R020-D6 | 5.2 | 20 | 0.9 | 0.9 | 6 | 50 | 5.7 | 5.5               |
| NR55250R020-D6 | 5.2 | 25 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 5.5               |
| NR60150R020-D6 | 5.7 | 15 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| NR60200R020-D6 | 5.7 | 20 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| NR60250R020-D6 | 5.7 | 25 | 0.9 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBNR60250R020-D6  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBTR  
MTR



- SB Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

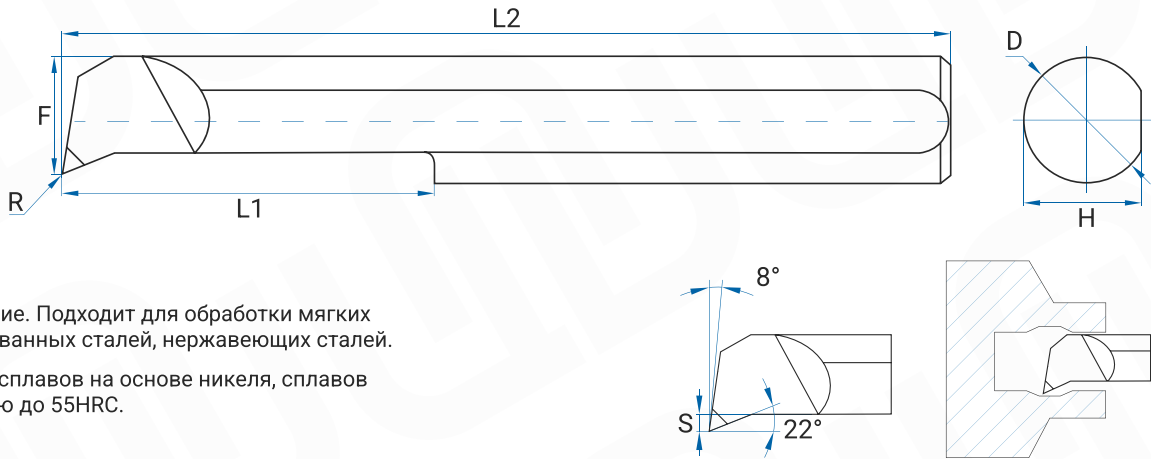
TR 1—8

| Наименование   | F    | L1 | S    | R    | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|----------------|------|----|------|------|---|----|-----|-------------------|
| TR1 4L R0      | 0.85 | 4  | 0.15 | 0    | 4 | 40 | 3.7 | 1                 |
| TR1 4L R0.1    | 0.85 | 4  | 0.15 | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 1                 |
| TR1.5 5L R0.05 | 1.3  | 5  | 0.2  | 0.05 | 4 | 40 | 3.7 | 1.5               |
| TR1.5 5L R0.1  | 1.3  | 5  | 0.2  | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 1.5               |
| TR2 6L R0.05   | 1.8  | 6  | 0.25 | 0.05 | 4 | 40 | 3.7 | 2                 |
| TR2 6L R0.05   | 1.8  | 6  | 0.25 | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 2                 |
| TR2.5 7L R0.05 | 2.3  | 7  | 0.3  | 0.05 | 4 | 40 | 3.7 | 2.5               |
| TR2.5 7L R0.1  | 2.3  | 7  | 0.3  | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 2.5               |
| TR3 6L R0.05   | 2.7  | 6  | 0.3  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 2.5               |
| TR3 6L R0.1    | 2.7  | 6  | 0.3  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 2.5               |
| TR3 6L R0.2    | 2.7  | 6  | 0.3  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 2.5               |
| TR3 10L R0.05  | 2.7  | 10 | 0.3  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| TR3 10L R0.1   | 2.7  | 10 | 0.3  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| TR3 10L R0.2   | 2.7  | 10 | 0.3  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| TR3 15L R0.1   | 2.7  | 15 | 0.3  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| TR3 15L R0.2   | 2.7  | 15 | 0.3  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| TR3.5 12L R0.1 | 3.3  | 12 | 0.3  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 3.5               |
| TR3.5 12L R0.2 | 3.3  | 12 | 0.3  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 3.5               |
| TR4 8L R0.05   | 3.7  | 8  | 0.4  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR4 8L R0.1    | 3.7  | 8  | 0.4  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR4 8L R0.2    | 3.7  | 8  | 0.4  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR4 10L R0.1   | 3.3  | 10 | 0.3  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR4 10L R0.2   | 3.3  | 10 | 0.3  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR4 15L R0.05  | 3.7  | 15 | 0.4  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR4 15L R0.1   | 3.7  | 15 | 0.4  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR4 15L R0.2   | 3.7  | 15 | 0.4  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR4 22L R0.1   | 3.7  | 22 | 0.4  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR4 22L R0.2   | 3.7  | 22 | 0.4  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| TR5 12L R0.1   | 4.7  | 20 | 0.5  | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| TR5 12L R0.2   | 4.7  | 20 | 0.5  | 0.2  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| TR5 20L R0.1   | 4.7  | 20 | 0.5  | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| TR5 20L R0.2   | 4.7  | 20 | 0.5  | 0.2  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| TR5 22L R0.1   | 4.7  | 22 | 0.5  | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| TR5 22L R0.2   | 4.7  | 22 | 0.5  | 0.2  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| TR6 12L R0.1   | 5.7  | 12 | 0.5  | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| TR6 12L R0.2   | 5.7  | 12 | 0.5  | 0.2  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| TR6 20L R0.1   | 5.7  | 20 | 0.5  | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| TR6 20L R0.2   | 5.7  | 20 | 0.5  | 0.2  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| TR6 20L R0.4   | 5.7  | 20 | 0.5  | 0.4  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| TR6 22L R0.1   | 5.7  | 22 | 0.5  | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| TR6 22L R0.2   | 5.7  | 22 | 0.5  | 0.2  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| TR7 25L R0.2   | 6.5  | 25 | 0.5  | 0.2  | 7 | 50 | 6.7 | 7                 |
| TR8 30L R0.2   | 7.5  | 30 | 0.5  | 0.2  | 8 | 60 | 7.6 | 8                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBTR7 25L R0.1  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBPR  
MPR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

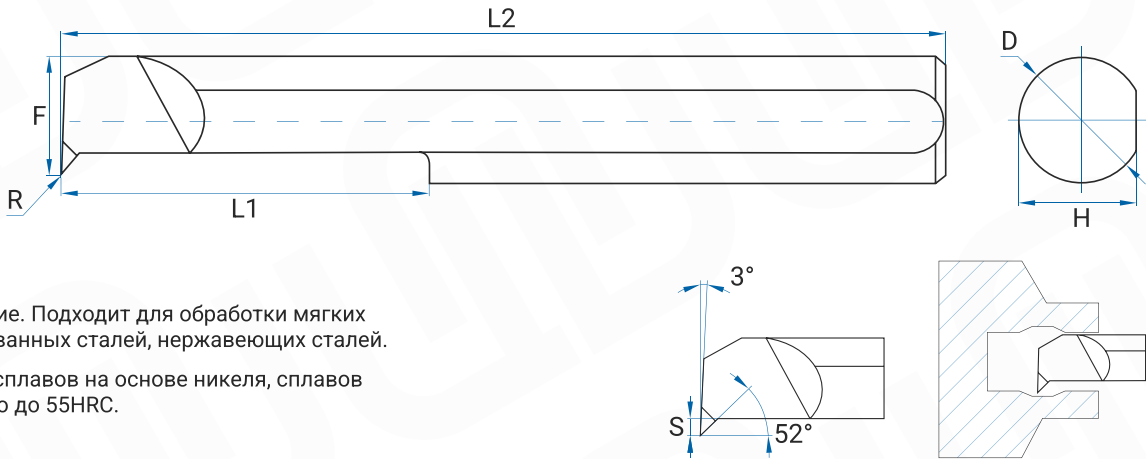
PR 1—7

| Наименование        | F    | L1 | S    | R    | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|---------------------|------|----|------|------|---|----|-----|-------------------|
| PR1 4L R0           | 0.85 | 4  | 0.15 | 0    | 4 | 40 | 3.7 | 1                 |
| PR1 4L R0.05        | 0.85 | 4  | 0.15 | 0.05 | 4 | 40 | 3.7 | 1                 |
| PR2 6L R0.05        | 1.8  | 6  | 0.3  | 0.05 | 4 | 40 | 3.7 | 2                 |
| PR2 6L R0.1         | 1.8  | 6  | 0.3  | 0.1  | 4 | 40 | 3.7 | 2                 |
| Новое PR2 10L R0.05 | 1.8  | 10 | 0.3  | 0.05 | 4 | 40 | 3.7 | 2                 |
| Новое PR2 13L R0.05 | 1.8  | 13 | 0.3  | 0.05 | 4 | 40 | 3.7 | 2                 |
| PR3 6L R0.05        | 2.7  | 6  | 0.3  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| PR3 6L R0.1         | 2.7  | 6  | 0.3  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| PR3.6L R0.2         | 2.7  | 6  | 0.3  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| PR3 10L R0.05       | 2.7  | 10 | 0.3  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| PR3 10L R0.1        | 2.7  | 10 | 0.3  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| PR3 10L R0.2        | 2.7  | 10 | 0.3  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| PR3 15L R0.1        | 2.7  | 15 | 0.3  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| PR3 15L R0.2        | 2.7  | 15 | 0.3  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| PR4 8L R0.05        | 3.7  | 8  | 0.7  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| PR4 8L R0.1         | 3.7  | 8  | 0.7  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| PR4 8L R0.2         | 3.7  | 8  | 0.7  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| PR4 15L R0.05       | 3.7  | 15 | 0.7  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| PR4 15L R0.1        | 3.7  | 15 | 0.7  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| PR4 15L R0.2        | 3.7  | 15 | 0.7  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| PR4 22L R0.1        | 3.7  | 22 | 0.7  | 0.1  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| PR4 22L R0.2        | 3.7  | 22 | 0.7  | 0.2  | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| PR5 15L R0.1        | 4.7  | 15 | 1.2  | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| PR5 15L R0.2        | 4.7  | 15 | 1.2  | 0.2  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| PR5 20L R0.05       | 4.7  | 20 | 1.2  | 0.05 | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| PR5 20L R0.1        | 4.7  | 20 | 1.2  | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| PR5 20L R0.2        | 4.7  | 20 | 1.2  | 0.2  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| PR5 22L R0.1        | 4.7  | 22 | 1.2  | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| PR5 22L R0.2        | 4.7  | 22 | 1.2  | 0.2  | 5 | 40 | 4.7 | 5                 |
| PR6 15L R0.2        | 5.7  | 15 | 1.2  | 0.2  | 6 | 40 | 5.7 | 6                 |
| PR6 20L R0.05       | 5.7  | 20 | 1.2  | 0.05 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| PR6 20L R0.1        | 5.7  | 20 | 1.2  | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| PR6 20L R0.2        | 5.7  | 20 | 1.2  | 0.2  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| PR6 22L R0.2        | 5.7  | 22 | 1.2  | 0.2  | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| PR7 25L R0.15       | 6.5  | 25 | 1.2  | 0.15 | 7 | 50 | 6.7 | 7                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MPR5 25L R0.1  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBQR  
MQR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

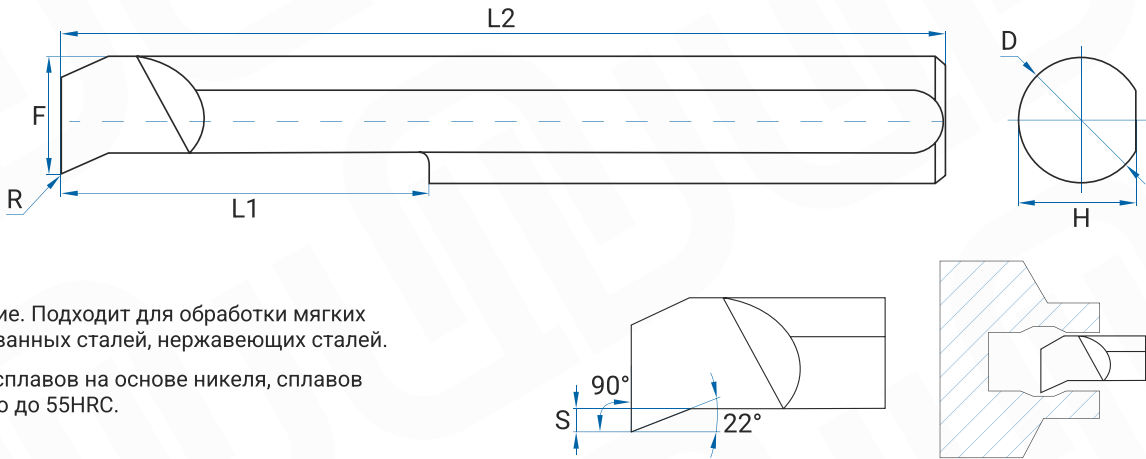
QR 3—8

| Наименование | F   | L1   | S   | R   | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|--------------|-----|------|-----|-----|---|----|-----|-------------------|
| QR3 10L R0.1 | 2.9 | 10.0 | 0.6 | 0.1 | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| QR3 10L R0.2 | 2.9 | 10.0 | 0.6 | 0.2 | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| QR4 10L R0.1 | 3.9 | 10.0 | 0.8 | 0.1 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| QR4 10L R0.2 | 3.9 | 10.0 | 0.8 | 0.2 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| QR5 15L R0.1 | 4.9 | 15.0 | 1.0 | 0.1 | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| QR5 15L R0.2 | 4.9 | 15.0 | 1.0 | 0.2 | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| QR6 15L R0.1 | 5.9 | 15.0 | 1.0 | 0.1 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| QR6 15L R0.2 | 5.9 | 15.0 | 1.0 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| QR7 20L R0.2 | 6.5 | 20.0 | 1.5 | 0.2 | 7 | 50 | 6.7 | 7                 |
| QR8 25L R0.1 | 7.5 | 25.0 | 2.0 | 0.1 | 8 | 60 | 7.6 | 8                 |
| QR8 25L R0.2 | 7.5 | 25.0 | 2.0 | 0.2 | 8 | 60 | 7.6 | 8                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBQR8 15L R0.2  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBUR  
MUR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

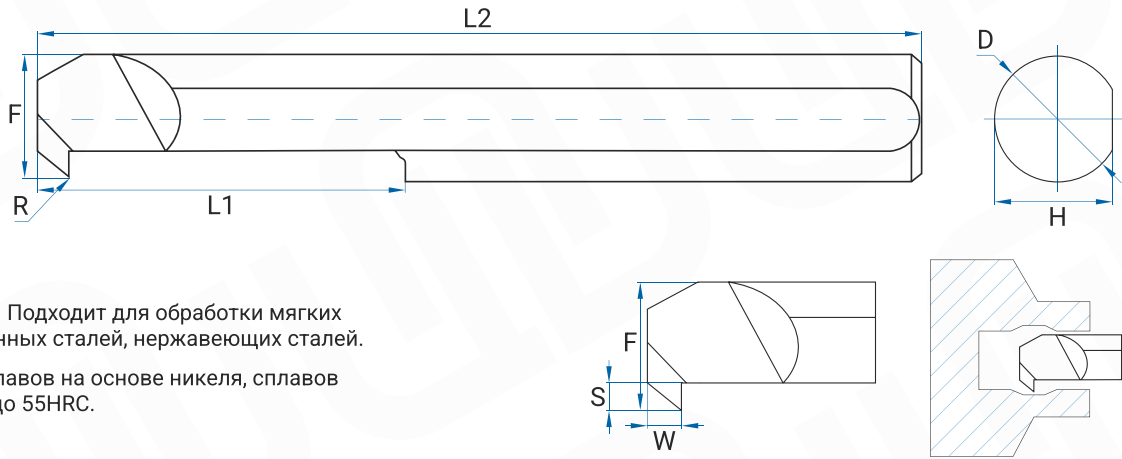
UR 3—8

| Наименование | F   | L1   | F1  | S   | R   | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|--------------|-----|------|-----|-----|-----|---|----|-----|-------------------|
| UR3 10L R0.1 | 2.7 | 10.0 | 1.3 | 0.4 | 0.1 | 4 | 50 | 3.7 | 3                 |
| UR4 15L R0.1 | 3.7 | 15.0 | 1.7 | 0.5 | 0.1 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| UR5 20L R0.2 | 4.7 | 20.0 | 2.1 | 0.7 | 0.2 | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| UR6 20L R0.2 | 5.7 | 20.0 | 2.8 | 1.0 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| UR7 25L R0.2 | 6.7 | 25.0 | 3.2 | 1.0 | 0.2 | 7 | 50 | 6.7 | 7                 |
| UR8 30L R0.2 | 7.7 | 30.0 | 3.8 | 1.0 | 0.2 | 8 | 60 | 7.6 | 8                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MUR4 15L R0.2  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBXR  
MXR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

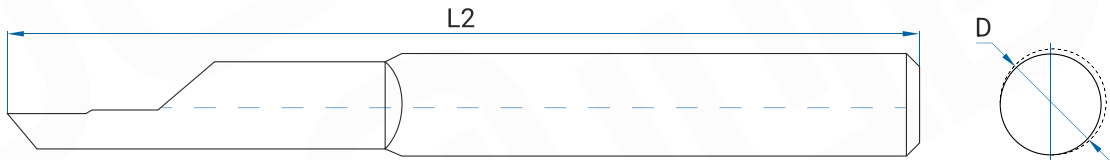
XR 4—6

| Наименование  | F   | W   | S   | L1   | R   | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|---------------|-----|-----|-----|------|-----|---|----|-----|-------------------|
| XR4 R0.1 10L  | 3.8 | 1.5 | 1.0 | 10.0 | 0.1 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| XR5 R0.15 15L | 4.8 | 2.0 | 1.5 | 15.0 | 0.2 | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| XR6 R0.2 20L  | 5.8 | 2.0 | 2.0 | 20.0 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |

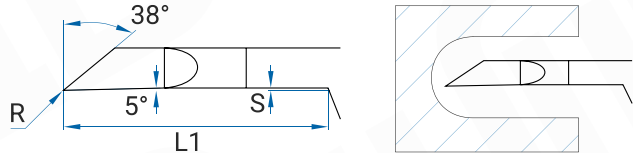
ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBXR6 R0.15 20L  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBBR  
MBR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.



BR

| Наименование        | L1 | R    | S    | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|---------------------|----|------|------|---|----|-----|-------------------|
| BR 3.5 L10R0.1-D4   | 10 | 0.10 | 0.15 | 4 | 60 | 3.7 | 3.5               |
| BR 3.5 L15R0.1-D4   | 15 | 0.10 | 0.15 | 4 | 60 | 3.7 | 3.5               |
| BR 3.5 L20R0.1-D4   | 20 | 0.10 | 0.15 | 4 | 60 | 3.7 | 3.5               |
| BR 3.5 L25R0.1-D4   | 25 | 0.10 | 0.15 | 4 | 60 | 3.7 | 3.5               |
| BR 3.5 L30R0.1-D4   | 30 | 0.10 | 0.15 | 4 | 60 | 3.7 | 3.5               |
| BR 4.5 L10R0.1-D4.5 | 10 | 0.10 | 0.25 | 4 | 60 | 3.7 | 4.5               |
| BR 4.5 L15R0.1-D4.5 | 15 | 0.10 | 0.25 | 4 | 60 | 3.7 | 4.5               |
| BR 4.5 L20R0.1-D4.5 | 20 | 0.10 | 0.25 | 4 | 60 | 3.7 | 4.5               |
| BR 4.5 L25R0.1-D4.5 | 25 | 0.10 | 0.25 | 4 | 60 | 3.7 | 4.5               |
| BR 4.5 L30R0.1-D4.5 | 30 | 0.10 | 0.25 | 4 | 60 | 3.7 | 4.5               |
| BR 5.5 L10R0.1-D5.5 | 10 | 0.10 | 0.30 | 6 | 60 | 5.7 | 5.5               |
| BR 5.5 L15R0.1-D5.5 | 15 | 0.10 | 0.30 | 6 | 60 | 5.7 | 5.5               |
| BR 5.5 L20R0.1-D5.5 | 20 | 0.10 | 0.30 | 6 | 60 | 5.7 | 5.5               |
| BR 5.5 L25R0.1-D5.5 | 25 | 0.10 | 0.30 | 6 | 60 | 5.7 | 5.5               |
| BR 5.5 L30R0.1-D5.5 | 30 | 0.10 | 0.30 | 6 | 60 | 5.7 | 5.5               |
| BR 5.5 L15R0.1-D6.5 | 15 | 0.10 | 0.35 | 6 | 60 | 5.7 | 6.5               |
| BR 5.5 L20R0.1-D6.5 | 20 | 0.10 | 0.35 | 6 | 60 | 5.7 | 6.5               |
| BR 5.5 L25R0.1-D6.5 | 25 | 0.10 | 0.35 | 6 | 60 | 5.7 | 6.5               |
| BR 5.5 L30R0.1-D6.5 | 30 | 0.10 | 0.35 | 6 | 60 | 5.7 | 6.5               |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: BR6 B2.95L20R0.10  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

# ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



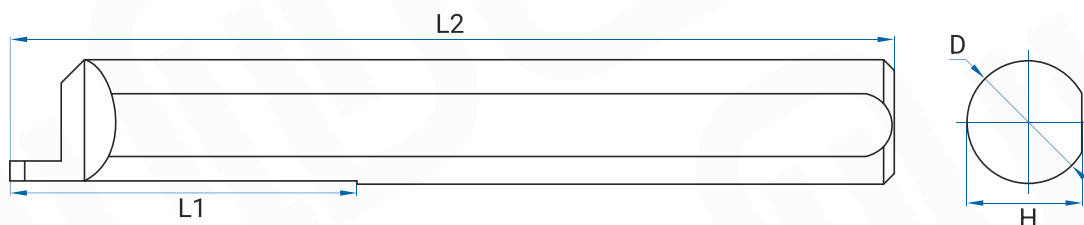
Дата: .....

Ф.И.О. ....

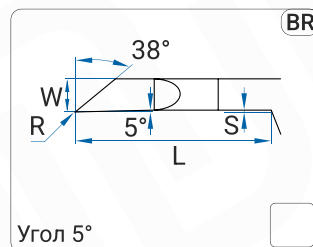
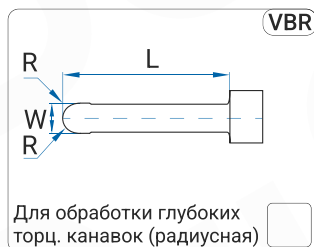
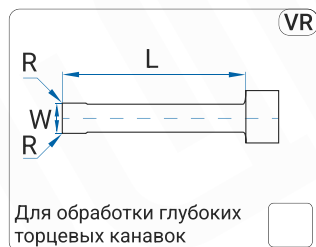
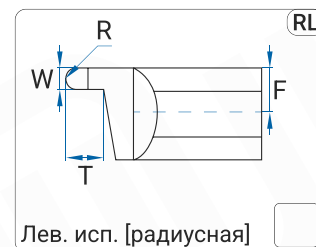
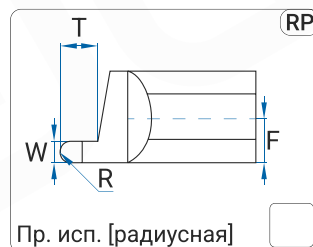
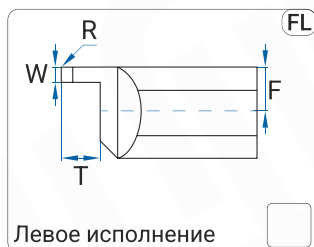
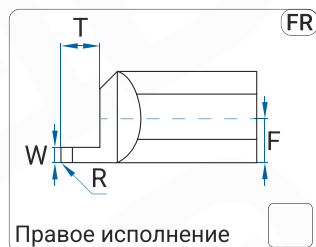
Телефон: .....

E-mail: .....

## РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦЕВОЙ КАНАВКИ



Выберите необходимый вариант:



L = ..... мм

L1 = ..... мм

L2 = ..... мм

D = ..... мм

H = ..... мм

D мин = ..... мм

W = ..... мм

T = ..... мм

F = ..... мм

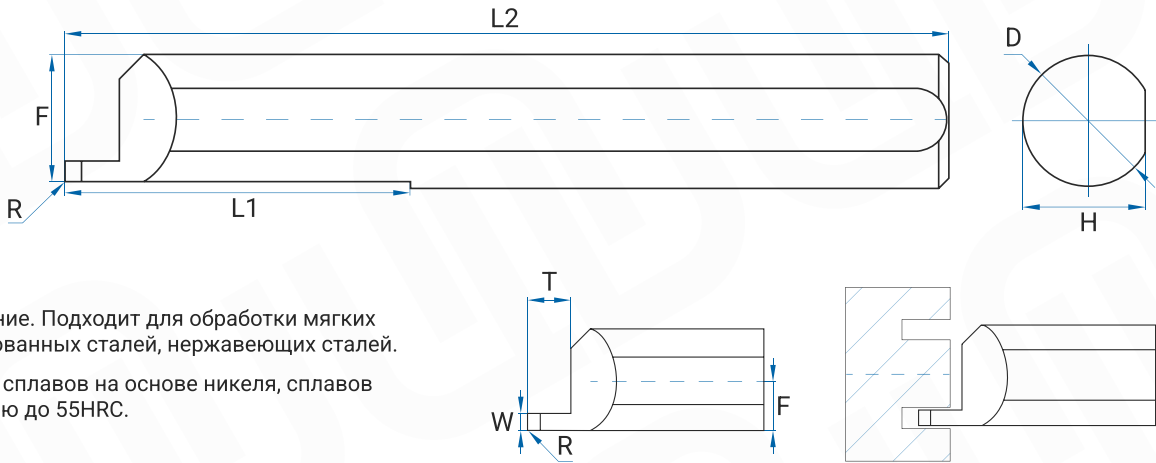
R = ..... мм

Обрабатываемый материал: .....

Количество шт: .....



SBFR  
MFR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

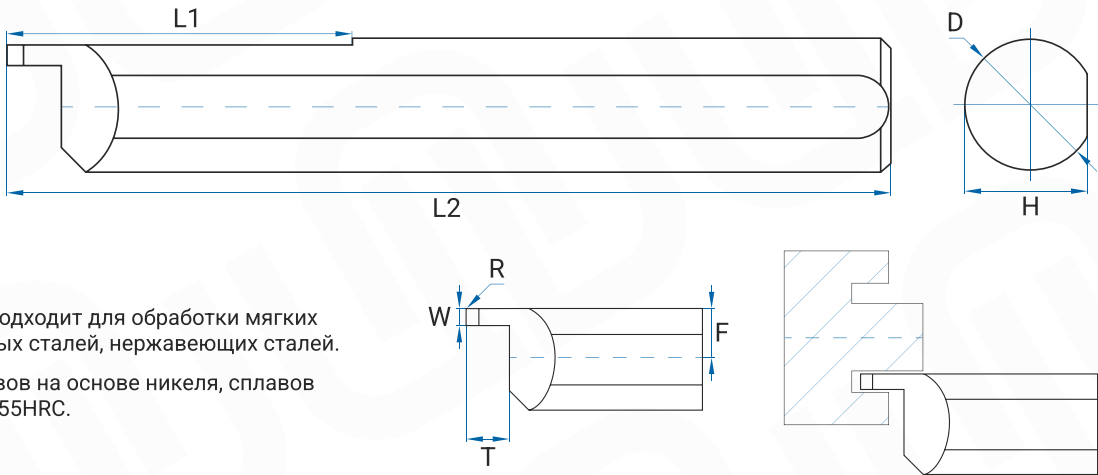
FR 4—8

| Наименование  | F    | L1 | T   | W    | R    | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|---------------|------|----|-----|------|------|---|----|-----|-------------------|
| FR4 15L W0.5  | 1.95 | 15 | 1   | 0.5  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| FR4 15L W0.75 | 1.95 | 15 | 1.5 | 0.75 | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| FR4 15L W0.1  | 1.95 | 15 | 1.5 | 1    | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| FR4 15L W1.5  | 1.95 | 15 | 2.8 | 1.5  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| FR5 22L W0.75 | 2.45 | 22 | 1.5 | 0.75 | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| FR5 22L W1.0  | 2.45 | 22 | 1.5 | 1    | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| FR5 22L W1.5  | 2.45 | 22 | 2.5 | 1.5  | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| FR5 22L W2.0  | 2.45 | 22 | 4   | 2    | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| FR6 22L W0.75 | 2.95 | 22 | 1.5 | 0.75 | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| FR6 22L W1.0  | 2.95 | 22 | 2   | 1    | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| FR6 22L W1.5  | 2.95 | 22 | 3   | 1.5  | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| FR6 22L W2.0  | 2.95 | 22 | 4   | 2    | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| FR8 20L W1.5  | 3.95 | 20 | 4   | 1.5  | 0.2  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| FR8 20L W2.0  | 3.95 | 20 | 4   | 2    | 0.2  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| FR8 20L W2.5  | 3.95 | 20 | 5   | 2.5  | 0.2  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| FR8 20L W3.0  | 3.95 | 20 | 6   | 3    | 0.2  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MFR8 20L W1.0  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBFL  
MFL



- SB Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

FL 4—8

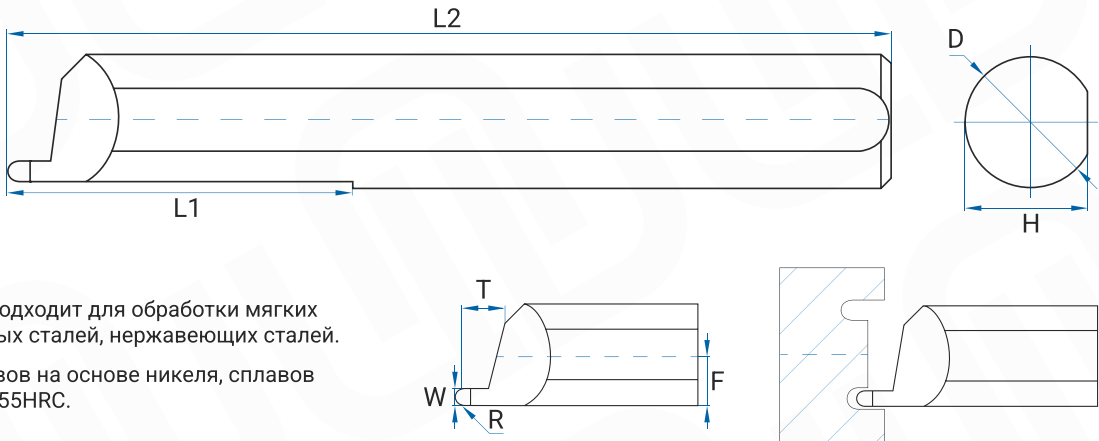
| Наименование  | F    | L1 | T   | W    | R    | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|---------------|------|----|-----|------|------|---|----|-----|-------------------|
| FL4 15L W0.5  | 1.95 | 15 | 1   | 0.5  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| FL4 15L W0.75 | 1.95 | 15 | 1.5 | 0.75 | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| FL4 15L W0.1  | 1.95 | 15 | 1.5 | 1    | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| FL4 15L W1.5  | 1.95 | 15 | 2.8 | 1.5  | 0.05 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| FL5 22L W0.75 | 2.45 | 22 | 1.5 | 0.75 | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| FL5 22L W1.0  | 2.45 | 22 | 1.5 | 1    | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| FL5 22L W1.5  | 2.45 | 22 | 2.5 | 1.5  | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| FL5 22L W2.0  | 2.45 | 22 | 4   | 2    | 0.1  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| FL6 22L W0.75 | 2.95 | 22 | 1.5 | 0.75 | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| FL6 22L W1.0  | 2.95 | 22 | 2   | 1    | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| FL6 22L W1.5  | 2.95 | 22 | 3   | 1.5  | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| FL6 22L W2.0  | 2.95 | 22 | 4   | 2    | 0.1  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| FL8 20L W1.5  | 3.95 | 20 | 4   | 1.5  | 0.2  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| FL8 20L W2.0  | 3.95 | 20 | 4   | 2    | 0.2  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| FL8 20L W2.5  | 3.95 | 20 | 5   | 2.5  | 0.2  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| FL8 20L W3.0  | 3.95 | 20 | 6   | 3    | 0.2  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBFL8 22L W1.5  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBRP

MRP



- SB
- Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M
- Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

RP 4—8

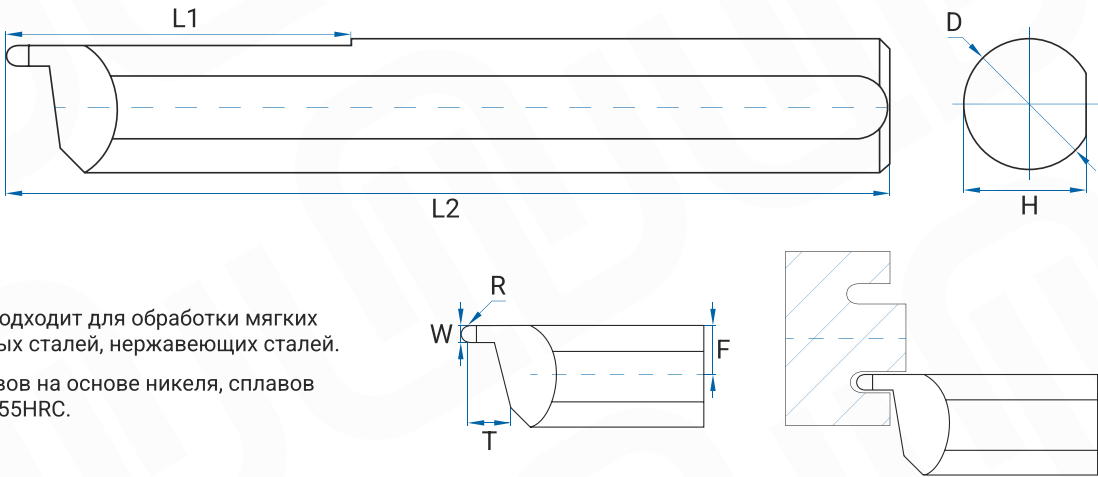
| Наименование  | F    | L1 | T   | W    | R     | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|---------------|------|----|-----|------|-------|---|----|-----|-------------------|
| RP4 15L W0.5  | 1.95 | 15 | 1   | 0.5  | 0.25  | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| RP4 15L W0.75 | 1.95 | 15 | 1.5 | 0.75 | 0.375 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| RP4 15L W0.1  | 1.95 | 15 | 1.5 | 1    | 0.5   | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| RP4 15L W1.5  | 1.95 | 15 | 2.8 | 1.5  | 0.75  | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| RP5 22L W0.75 | 2.45 | 22 | 1.5 | 0.75 | 0.375 | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| RP5 22L W1.0  | 2.45 | 22 | 1.5 | 1    | 0.5   | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| RP5 22L W1.5  | 2.45 | 22 | 2.5 | 1.5  | 0.75  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| RP5 22L W2.0  | 2.45 | 22 | 4   | 2    | 1     | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| RP6 22L W0.75 | 2.95 | 22 | 1.5 | 0.75 | 0.375 | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| RP6 22L W1.0  | 2.95 | 22 | 2   | 1    | 0.5   | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| RP6 22L W1.5  | 2.95 | 22 | 3   | 1.5  | 0.75  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| RP6 22L W2.0  | 2.95 | 22 | 4   | 2    | 1     | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| RP8 20L W1.5  | 3.95 | 20 | 4   | 1.5  | 0.75  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| RP8 20L W2.0  | 3.95 | 20 | 4   | 2    | 1     | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| RP8 20L W2.5  | 3.95 | 20 | 5   | 2.5  | 1.25  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| RP8 20L W3.0  | 3.95 | 20 | 6   | 3    | 1.5   | 8 | 50 | 7.6 | 10                |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SBRP8 20L W1.5

ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBRL  
MRL



- SB Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

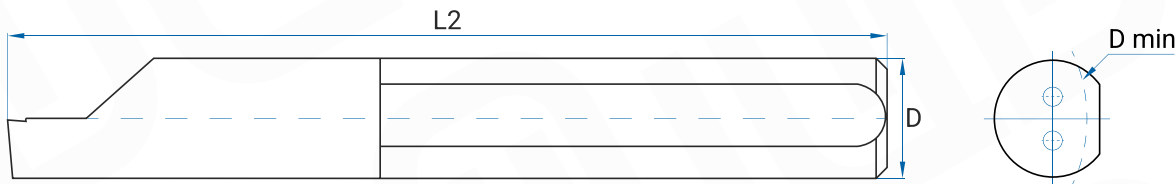
RL 4—8

| Наименование  | F    | L1 | T   | W    | R     | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|---------------|------|----|-----|------|-------|---|----|-----|-------------------|
| RL4 15L W0.5  | 1.95 | 15 | 1   | 0.5  | 0.25  | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| RL4 15L W0.75 | 1.95 | 15 | 1.5 | 0.75 | 0.375 | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| RL4 15L W0.1  | 1.95 | 15 | 1.5 | 1    | 0.5   | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| RL4 15L W1.5  | 1.95 | 15 | 2.8 | 1.5  | 0.75  | 4 | 50 | 3.7 | 6                 |
| RL5 22L W0.75 | 2.45 | 22 | 1.5 | 0.75 | 0.375 | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| RL5 22L W1.0  | 2.45 | 22 | 1.5 | 1    | 0.5   | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| RL5 22L W1.5  | 2.45 | 22 | 2.5 | 1.5  | 0.75  | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| RL5 22L W2.0  | 2.45 | 22 | 4   | 2    | 1     | 5 | 50 | 4.7 | 6                 |
| RL6 22L W0.75 | 2.95 | 22 | 1.5 | 0.75 | 0.375 | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| RL6 22L W1.0  | 2.95 | 22 | 2   | 1    | 0.5   | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| RL6 22L W1.5  | 2.95 | 22 | 3   | 1.5  | 0.75  | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| RL6 22L W2.0  | 2.95 | 22 | 4   | 2    | 1     | 6 | 50 | 5.7 | 8                 |
| RL8 20L W1.5  | 3.95 | 20 | 4   | 1.5  | 0.75  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| RL8 20L W2.0  | 3.95 | 20 | 4   | 2    | 1     | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| RL8 20L W2.5  | 3.95 | 20 | 5   | 2.5  | 1.25  | 8 | 50 | 7.6 | 10                |
| RL8 20L W3.0  | 3.95 | 20 | 6   | 3    | 1.5   | 8 | 50 | 7.6 | 10                |

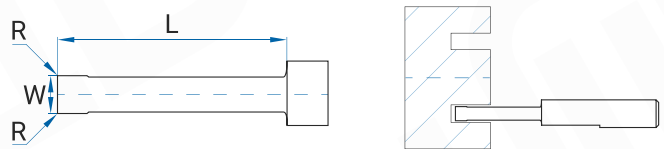
ПРИМЕР ЗАКАЗА: RL8 20L W1.5  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBVR  
MVR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.



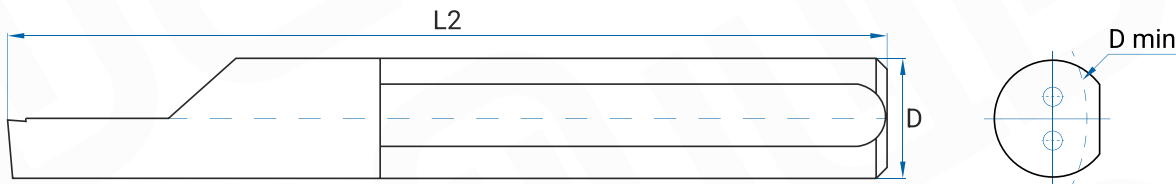
VR6

| Наименование    | W   | R   | L  | L2 | D   | Мин. диаметр [мм] |
|-----------------|-----|-----|----|----|-----|-------------------|
| VR6 B2.0L10R0.2 | 2.0 | 0.2 | 10 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B2.0L15R0.2 | 2.0 | 0.2 | 15 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B2.0L20R0.2 | 2.0 | 0.2 | 20 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B2.0L25R0.2 | 2.0 | 0.2 | 25 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B2.0L30R0.2 | 2.0 | 0.2 | 30 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B2.5L10R0.2 | 2.5 | 0.2 | 10 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B2.5L15R0.2 | 2.5 | 0.2 | 15 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B2.5L20R0.2 | 2.5 | 0.2 | 20 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B2.5L25R0.2 | 2.5 | 0.2 | 25 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B2.5L30R0.2 | 2.5 | 0.2 | 30 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B3.0L10R0.2 | 3.0 | 0.2 | 10 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B3.0L15R0.2 | 3.0 | 0.2 | 15 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B3.0L20R0.2 | 3.0 | 0.2 | 20 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B3.0L25R0.2 | 3.0 | 0.2 | 25 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VR6 B3.0L30R0.2 | 3.0 | 0.2 | 30 | 60 | 6.0 | 12.0              |

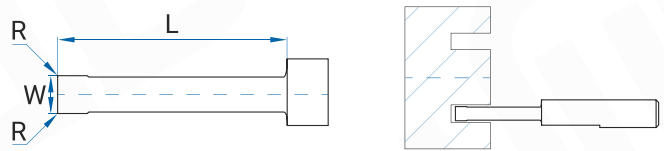
ПРИМЕР ЗАКАЗА: VR6 B2.5L30R0.2  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: [страница R23](#)

SBVR  
MVR



- SB Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.



VR8

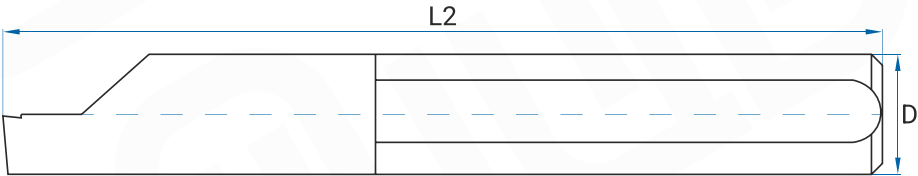
| Наименование    | W   | R   | L  | L2 | D   | Мин. диаметр [мм] |
|-----------------|-----|-----|----|----|-----|-------------------|
| VR8 B2.0L22R0.2 | 2.0 | 0.2 | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.0L25R0.2 | 2.0 | 0.2 | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.0L30R0.2 | 2.0 | 0.2 | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.0L25R0.2 | 2.0 | 0.2 | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.0L30R0.2 | 2.0 | 0.2 | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.0L25R0.2 | 2.0 | 0.2 | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.0L30R0.2 | 2.0 | 0.2 | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.5L22R0.2 | 2.5 | 0.2 | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.5L25R0.2 | 2.5 | 0.2 | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.5L30R0.2 | 2.5 | 0.2 | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.5L25R0.2 | 2.5 | 0.2 | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.5L30R0.2 | 2.5 | 0.2 | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.5L25R0.2 | 2.5 | 0.2 | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B2.5L30R0.2 | 2.5 | 0.2 | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.0L22R0.2 | 3.0 | 0.2 | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.0L25R0.2 | 3.0 | 0.2 | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.0L30R0.2 | 3.0 | 0.2 | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.0L25R0.2 | 3.0 | 0.2 | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.0L30R0.2 | 3.0 | 0.2 | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.0L25R0.2 | 3.0 | 0.2 | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.0L30R0.2 | 3.0 | 0.2 | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.5L22R0.2 | 3.5 | 0.2 | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.5L25R0.2 | 3.5 | 0.2 | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.5L30R0.2 | 3.5 | 0.2 | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.5L25R0.2 | 3.5 | 0.2 | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.5L30R0.2 | 3.5 | 0.2 | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.5L25R0.2 | 3.5 | 0.2 | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B3.5L30R0.2 | 3.5 | 0.2 | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B4.0L22R0.2 | 4.0 | 0.2 | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B4.0L25R0.2 | 4.0 | 0.2 | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B4.0L30R0.2 | 4.0 | 0.2 | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B4.0L25R0.2 | 4.0 | 0.2 | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B4.0L30R0.2 | 4.0 | 0.2 | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B4.0L25R0.2 | 4.0 | 0.2 | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VR8 B4.0L30R0.2 | 4.0 | 0.2 | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: VR8 B4.0L30R0.2  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

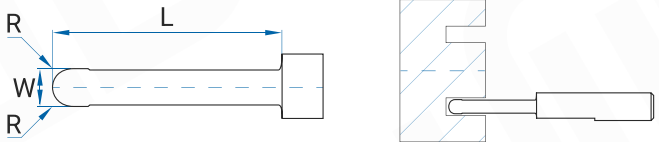
Режимы резания: страница R23

SBVBR

MVBR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.



VBR6

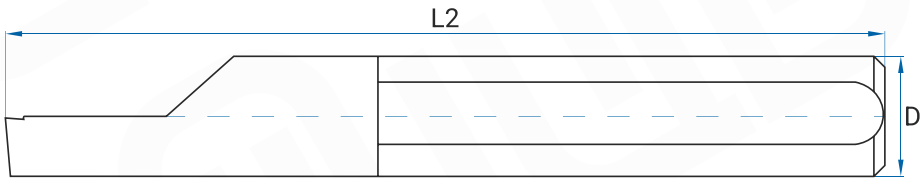
| Наименование      | W   | R    | L  | L2 | D   | Мин. диаметр [мм] |
|-------------------|-----|------|----|----|-----|-------------------|
| VBR6 B2.0L10R1.0  | 2.0 | 1.0  | 10 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B2.0L15R1.0  | 2.0 | 1.0  | 15 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B2.0L20R1.0  | 2.0 | 1.0  | 20 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B2.0L25R1.0  | 2.0 | 1.0  | 25 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B2.0L30R1.0  | 2.0 | 1.0  | 30 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B2.5L10R1.25 | 2.5 | 1.25 | 10 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B2.5L15R1.25 | 2.5 | 1.25 | 15 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B2.5L20R1.25 | 2.5 | 1.25 | 20 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B2.5L25R1.25 | 2.5 | 1.25 | 25 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B2.5L30R1.25 | 2.5 | 1.25 | 30 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B3.0L10R1.5  | 3.0 | 1.5  | 10 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B3.0L15R1.5  | 3.0 | 1.5  | 15 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B3.0L20R1.5  | 3.0 | 1.5  | 20 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B3.0L25R1.5  | 3.0 | 1.5  | 25 | 60 | 6.0 | 12.0              |
| VBR6 B3.0L30R1.5  | 3.0 | 1.5  | 30 | 60 | 6.0 | 12.0              |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: VBR6 B3.0L15R1.5  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

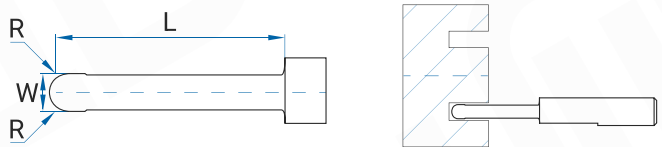
Режимы резания: страница R23

SBVBR

MVBR



- SB Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.



VBR8

| Наименование      | W   | R    | L  | L2 | D   | Мин. диаметр [мм] |
|-------------------|-----|------|----|----|-----|-------------------|
| VBR8 B2.0L22R1.0  | 2.0 | 1.0  | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.0L25R1.0  | 2.0 | 1.0  | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.0L30R1.0  | 2.0 | 1.0  | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.0L35R1.0  | 2.0 | 1.0  | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.0L40R1.0  | 2.0 | 1.0  | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.0L50R1.0  | 2.0 | 1.0  | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.0L60R1.0  | 2.0 | 1.0  | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.5L22R1.25 | 2.5 | 1.25 | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.5L25R1.25 | 2.5 | 1.25 | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.5L30R1.25 | 2.5 | 1.25 | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.5L35R1.25 | 2.5 | 1.25 | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.5L40R1.25 | 2.5 | 1.25 | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.5L50R1.25 | 2.5 | 1.25 | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B2.5L60R1.25 | 2.5 | 1.25 | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B3.0L22R1.5  | 3.0 | 1.5  | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B3.0L25R1.5  | 3.0 | 1.5  | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B3.0L30R1.5  | 3.0 | 1.5  | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B3.0L35R1.5  | 3.0 | 1.5  | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B3.0L40R1.5  | 3.0 | 1.5  | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B3.0L50R1.5  | 3.0 | 1.5  | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B3.0L60R1.5  | 3.0 | 1.5  | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B4.0L22R2.5  | 4.0 | 2.5  | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B4.0L25R2.5  | 4.0 | 2.5  | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B4.0L30R2.5  | 4.0 | 2.5  | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B4.0L35R2.5  | 4.0 | 2.5  | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B4.0L40R2.5  | 4.0 | 2.5  | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B4.0L50R2.5  | 4.0 | 2.5  | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B4.0L60R2.5  | 4.0 | 2.5  | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B5.0L22R3.0  | 5.0 | 3.0  | 22 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B5.0L25R3.0  | 5.0 | 3.0  | 25 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B5.0L30R3.0  | 5.0 | 3.0  | 30 | 60 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B5.0L35R3.0  | 5.0 | 3.0  | 35 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B5.0L40R3.0  | 5.0 | 3.0  | 40 | 70 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B5.0L50R3.0  | 5.0 | 3.0  | 50 | 90 | 8.0 | 16.0              |
| VBR8 B5.0L60R3.0  | 5.0 | 3.0  | 60 | 90 | 8.0 | 16.0              |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: VBR8 B5.0L40R3.0  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

# ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



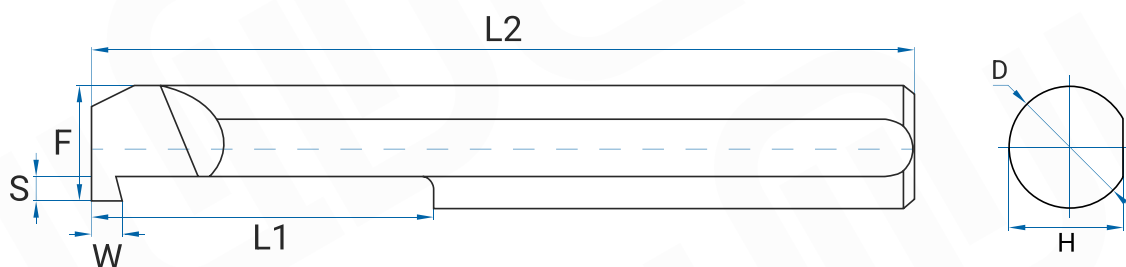
Дата: .....

Ф.И.О. ....

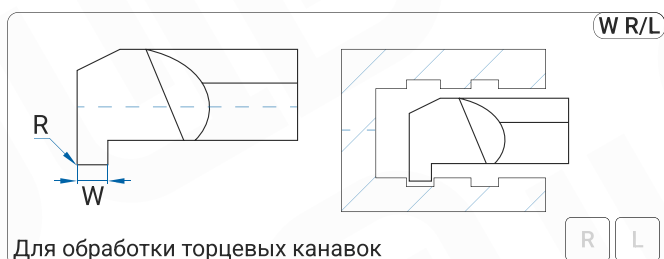
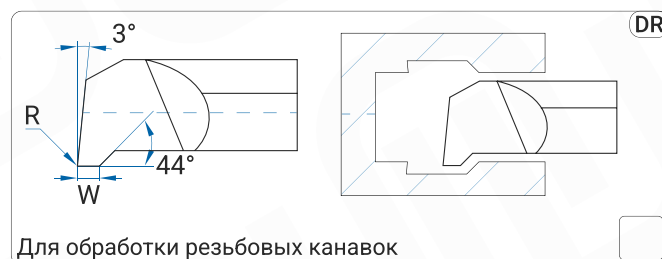
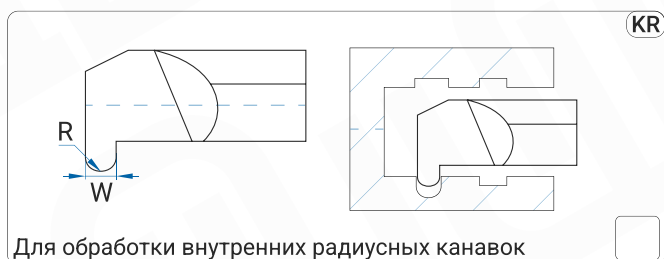
Телефон: .....

E-mail: .....

## РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК



Выберите необходимый вариант твердосплавного резца



L1 = ..... мм

L2 = ..... мм

D = ..... мм

H = ..... мм

S = ..... мм

D мин = ..... мм

W = ..... мм

T = ..... мм

F = ..... мм

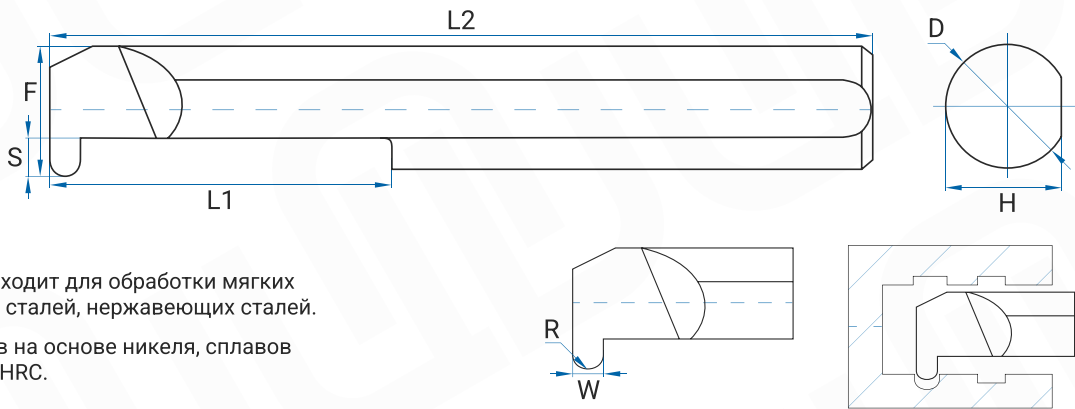
R = ..... мм

Обрабатываемый материал: .....

Количество шт: .....



SBKR  
MKR



- SB Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

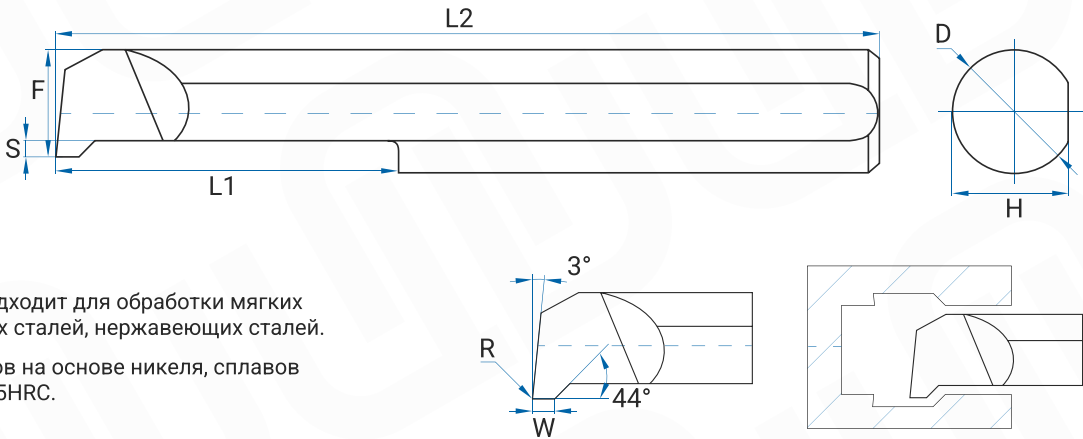
KR 4—6

| Наименование  | F   | S   | L1   | R   | D | L2   | H   | Мин. диаметр [мм] |
|---------------|-----|-----|------|-----|---|------|-----|-------------------|
| KR4 R0.5 10L  | 3.8 | 1.0 | 10.0 | 0.5 | 4 | 50.0 | 3.7 | 4                 |
| KR4 R0.75 10L | 3.8 | 1.0 | 10.0 | 0.8 | 4 | 50.0 | 3.7 | 4                 |
| KR6 R0.5 15L  | 5.8 | 1.0 | 15.0 | 0.5 | 6 | 50.0 | 5.7 | 6                 |
| KR6 R0.75 15L | 5.8 | 1.0 | 15.0 | 0.8 | 6 | 50.0 | 5.7 | 6                 |
| KR6 R1.0 15L  | 5.8 | 1.0 | 15.0 | 1.0 | 7 | 50.0 | 5.7 | 6                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MKR4 R0.75 15L  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBDR  
MDR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

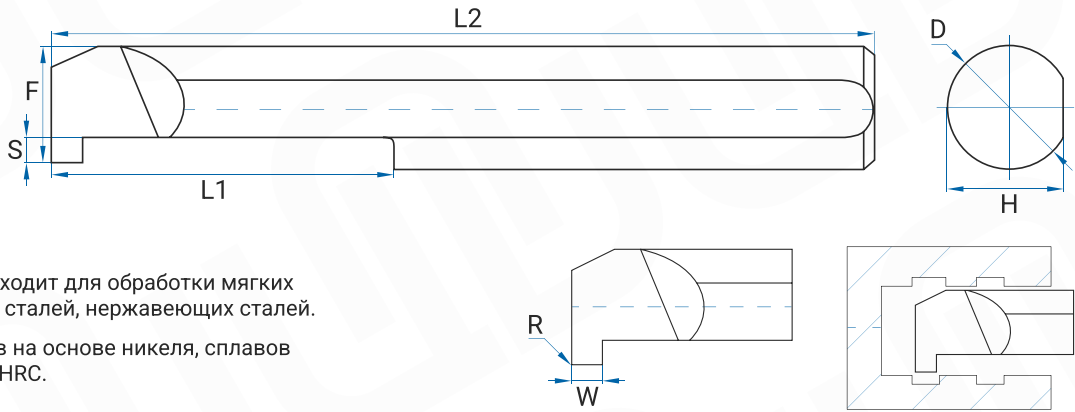
DR 4—6

| Наименование | F   | L1   | S   | R   | D | L2   | H   | W   | Мин. диаметр [мм] |
|--------------|-----|------|-----|-----|---|------|-----|-----|-------------------|
| DR4 R0.2 10L | 3.8 | 10.0 | 0.8 | 0.2 | 4 | 50.0 | 3.7 | 1.5 | 4                 |
| DR5 R0.2 15L | 4.8 | 15.0 | 1.2 | 0.2 | 5 | 50.0 | 4.7 | 1.5 | 4                 |
| DR6 R0.2 15L | 5.8 | 15.0 | 1.4 | 0.2 | 6 | 50.0 | 5.7 | 1.5 | 6                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MDR6 R0.2 10L  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBWR  
MWR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

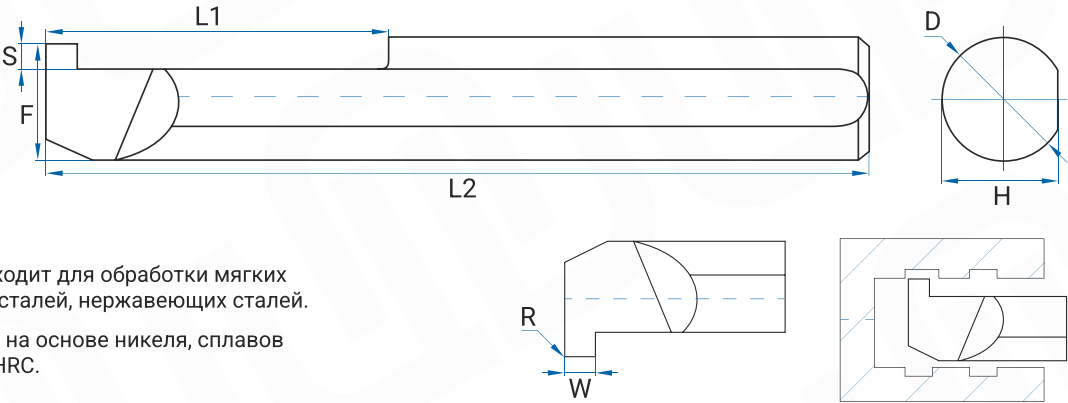
WR 3—8

| Наименование         | W   | S   | L1 | R    | F   | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|----------------------|-----|-----|----|------|-----|---|----|-----|-------------------|
| WR05050R005-D3       | 0.5 | 1   | 5  | 0.05 | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3                 |
| WR08050R005-D3       | 0.8 | 1   | 5  | 0.05 | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3                 |
| WR10050R005-D3       | 1   | 1   | 5  | 0.05 | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3                 |
| WR15050R005-D3       | 1.5 | 1   | 5  | 0.05 | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3                 |
| WR05050R005-D4       | 0.5 | 1   | 5  | 0.05 | 3.8 | 4 | 40 | 3.7 | 4                 |
| WR08050R005-D4       | 0.8 | 1   | 5  | 0.05 | 3.8 | 4 | 40 | 3.7 | 4                 |
| WR10050R005-D4       | 1   | 1.5 | 5  | 0.05 | 3.8 | 4 | 40 | 3.7 | 4                 |
| WR15050R005-D4       | 1.5 | 1.5 | 5  | 0.05 | 3.8 | 4 | 40 | 3.7 | 4                 |
| WR10050R010-D5       | 1   | 1.5 | 5  | 0.1  | 4.8 | 5 | 40 | 4.7 | 5                 |
| WR12050R010-D5       | 1.2 | 1.5 | 5  | 0.1  | 4.8 | 5 | 40 | 4.7 | 5                 |
| WR15050R010-D5       | 1.5 | 2   | 5  | 0.1  | 4.8 | 5 | 40 | 4.7 | 5                 |
| WR20050R010-D5       | 2   | 2   | 5  | 0.1  | 4.8 | 5 | 40 | 4.7 | 5                 |
| WR10060R015-D6       | 1   | 2   | 6  | 0.15 | 5.8 | 6 | 40 | 5.7 | 6                 |
| WR15060R015-D6       | 1.5 | 2   | 6  | 0.15 | 5.8 | 6 | 40 | 5.7 | 6                 |
| WR20060R015-D6       | 2   | 2   | 6  | 0.15 | 5.8 | 6 | 40 | 5.7 | 6                 |
| WR25060R015-D6       | 2.5 | 2.5 | 6  | 0.15 | 5.8 | 6 | 40 | 5.7 | 6                 |
| WR10100R015-D8       | 1   | 3   | 10 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| WR15100R015-D8       | 1.5 | 3   | 10 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| WR20100R015-D8       | 2   | 3   | 10 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| WR25100R015-D8       | 2.5 | 3   | 10 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| WR05100R005-D4       | 0.5 | 1   | 10 | 0.05 | 3.8 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| WR08100R005-D4       | 0.8 | 1   | 10 | 0.05 | 3.8 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| WR10100R005-D4       | 1   | 1.5 | 10 | 0.05 | 3.8 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| WR15100R005-D4       | 1.5 | 1.5 | 10 | 0.05 | 3.8 | 4 | 50 | 3.7 | 4                 |
| WR10100R010-D5       | 1   | 1.5 | 10 | 0.1  | 4.8 | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| WR12100R010-D5       | 1.2 | 1.5 | 10 | 0.1  | 4.8 | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| WR15100R010-D5       | 1.5 | 2   | 10 | 0.1  | 4.8 | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| WR20100R010-D5       | 2   | 2   | 10 | 0.1  | 4.8 | 5 | 50 | 4.7 | 5                 |
| WR10120R015-D6       | 1   | 2   | 12 | 0.15 | 5.8 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| Новое WR10220R005-D6 | 1   | 2   | 22 | 0.05 | 5.8 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| Новое WR10250R005-D6 | 1   | 2   | 25 | 0.05 | 5.8 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| WR15120R015-D6       | 1.5 | 2   | 12 | 0.15 | 5.8 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| Новое WR15250R015-D6 | 1.5 | 2   | 25 | 0.15 | 5.8 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| WR20120R015-D6       | 2   | 2   | 12 | 0.15 | 5.8 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| WR20250R015-D6       | 2   | 2   | 25 | 0.15 | 5.8 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| WR25120R015-D6       | 2.5 | 2.5 | 12 | 0.15 | 5.8 | 6 | 50 | 5.7 | 6                 |
| WR10160R015-D8       | 1   | 3   | 16 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| WR15160R015-D8       | 1.5 | 3   | 16 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| WR20160R015-D8       | 2   | 3   | 16 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| Новое WR20210R015-D8 | 2   | 2   | 21 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 6                 |
| Новое WR20250R015-D8 | 2   | 3   | 25 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 6                 |
| WR25160R015-D8       | 2.5 | 3   | 16 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MWR20160R015-D6  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

SBWL  
MWL



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

WL 3–8

| Наименование   | W   | S   | L1 | R    | F   | D | L2 | H   | Мин. диаметр [мм] |
|----------------|-----|-----|----|------|-----|---|----|-----|-------------------|
| WL05050R005-D3 | 0.5 | 1   | 5  | 0.5  | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3                 |
| WL08050R005-D3 | 0.8 | 1   | 5  | 0.5  | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3                 |
| WL10050R005-D3 | 1   | 1   | 5  | 0.5  | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3                 |
| WL15050R005-D3 | 1.5 | 1   | 5  | 0.5  | 2.8 | 3 | 40 | 2.7 | 3                 |
| WL05050R005-D4 | 0.5 | 1   | 5  | 0.5  | 3.8 | 4 | 40 | 3.7 | 4                 |
| WL08050R005-D4 | 0.8 | 1   | 5  | 0.5  | 3.8 | 4 | 40 | 3.7 | 4                 |
| WL10050R005-D4 | 1   | 1.5 | 5  | 0.5  | 3.8 | 4 | 40 | 3.7 | 4                 |
| WL15050R005-D4 | 1.5 | 1.5 | 5  | 0.5  | 3.8 | 4 | 40 | 3.7 | 4                 |
| WL10050R010-D5 | 1   | 1.5 | 5  | 0.1  | 4.8 | 5 | 40 | 4.7 | 5                 |
| WL12050R010-D5 | 1.2 | 1.5 | 5  | 0.1  | 4.8 | 5 | 40 | 4.7 | 5                 |
| WL15050R010-D5 | 1.5 | 2   | 5  | 0.1  | 4.8 | 5 | 40 | 4.7 | 5                 |
| WL20050R010-D5 | 2   | 2   | 5  | 0.1  | 4.8 | 5 | 40 | 4.7 | 5                 |
| WL10060R015-D6 | 1   | 2   | 6  | 0.15 | 5.8 | 6 | 40 | 5.7 | 6                 |
| WL15060R015-D6 | 1.5 | 2   | 6  | 0.15 | 5.8 | 6 | 40 | 5.7 | 6                 |
| WL20060R015-D6 | 2   | 2   | 6  | 0.15 | 5.8 | 6 | 40 | 5.7 | 6                 |
| WL25060R015-D6 | 2.5 | 2.5 | 6  | 0.15 | 5.8 | 6 | 40 | 5.7 | 6                 |
| WL10100R015-D8 | 1   | 3   | 10 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| WL15100R015-D8 | 1.5 | 3   | 10 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| WL20100R015-D8 | 2   | 3   | 10 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |
| WL25100R015-D8 | 2.5 | 3   | 10 | 0.15 | 7.8 | 8 | 50 | 7.6 | 8                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MWL15100R015-D8  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

# ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



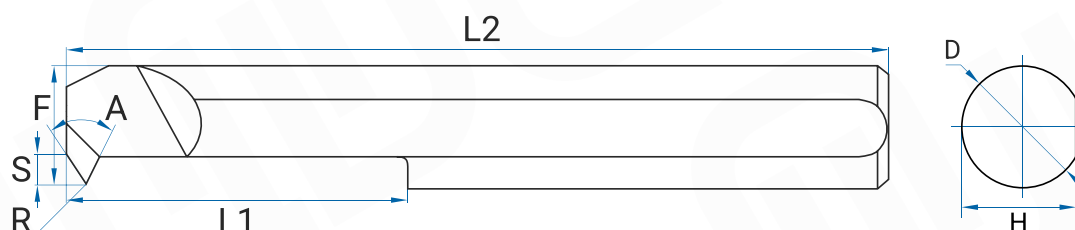
Дата: .....

Ф.И.О. ....

Телефон: .....

E-mail: .....

## РЕЗЕЦ ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ РЕЗЬБОВОЙ



L1 = ..... мм

D мин = ..... мм

L2 = ..... мм

A = ..... мм

D = ..... мм

F = ..... мм

H = ..... мм

R = ..... мм

S = ..... мм

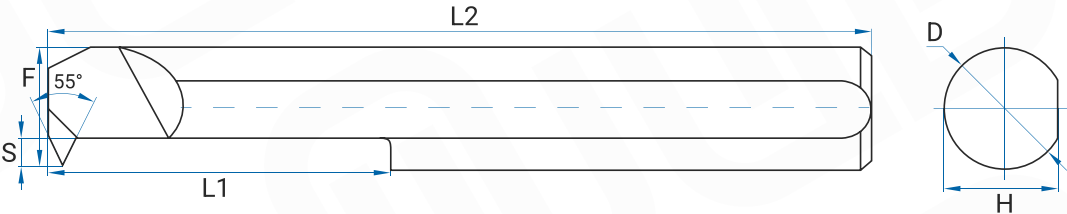
M = ..... мм

Обрабатываемый материал: .....

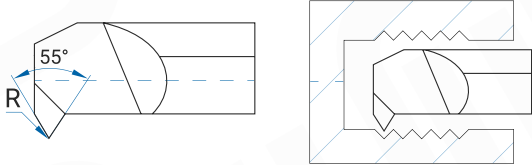
Количество шт: .....



STIR  
MIR



- ST Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.



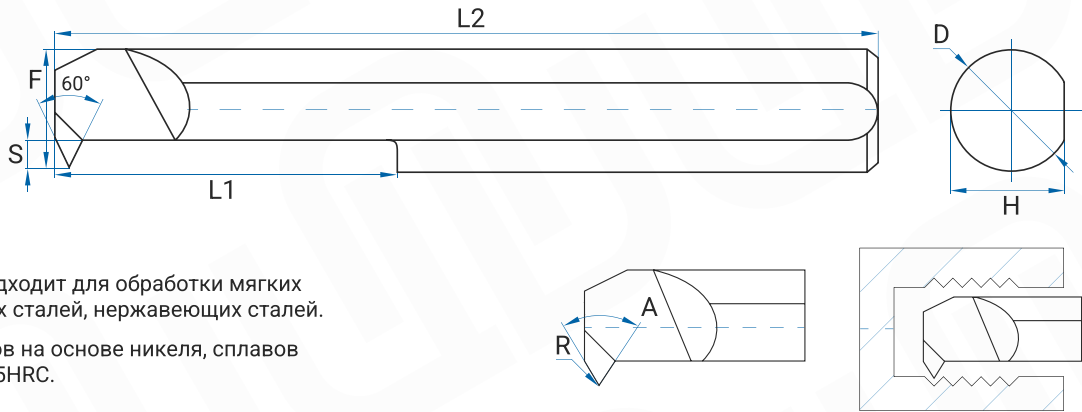
IR 4—8

| Наименование | F    | L1    | S    | R    | D | H   | Мин. диаметр [мм] |
|--------------|------|-------|------|------|---|-----|-------------------|
| IR40150-55°  | 3.85 | 15.00 | 1.10 | 0.05 | 4 | 3.7 | 4                 |
| IR50150-55°  | 4.80 | 15.00 | 1.50 | 0.05 | 5 | 4.7 | 5                 |
| IR50220-55°  | 4.80 | 22.00 | 1.50 | 0.05 | 5 | 4.7 | 5                 |
| IR60150-55°  | 5.60 | 15.00 | 1.80 | 0.08 | 6 | 5.7 | 6                 |
| IR60200-55°  | 5.60 | 20.00 | 1.80 | 0.08 | 6 | 5.7 | 6                 |
| IR80220-55°  | 7.80 | 22.00 | 2.20 | 0.08 | 8 | 7.6 | 8                 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MIR80220-55°  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

Режимы резания: страница R23

STIR  
MIR



- ST Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.

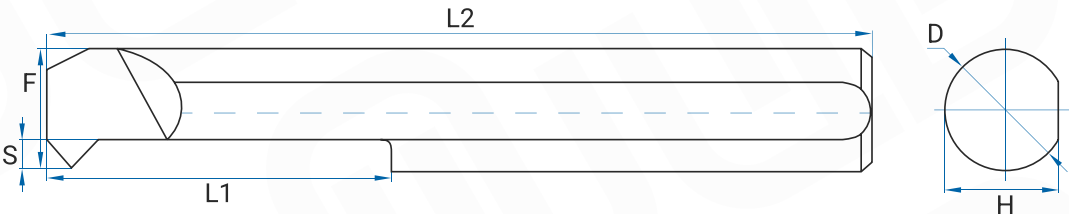
IR 1—8

| Наименование | F    | L1 | S    | R    | D | H   | Мин. диаметр [мм] |
|--------------|------|----|------|------|---|-----|-------------------|
| IR14050-60°  | 1.4  | 5  | 0.4  | 0    | 4 | 4   | 1.5               |
| IR18070-60°  | 1.8  | 7  | 0.6  | 0    | 5 | 5   | 2.0               |
| IR24070-60°  | 2.4  | 7  | 0.5  | 0    | 5 | 5   | 2.5               |
| IR30120-60°  | 2.9  | 12 | 0.85 | 0.03 | 6 | 6   | 3.0               |
| IR40100-60°  | 3.85 | 10 | 1.1  | 0.05 | 6 | 6   | 4.0               |
| IR40150-60°  | 3.85 | 15 | 1.1  | 0.05 | 8 | 8   | 4.0               |
| IR50150-60°  | 4.8  | 15 | 1.5  | 0.05 | 6 | 5   | 5.0               |
| IR50220-60°  | 4.8  | 22 | 1.5  | 0.05 | 8 | 6   | 5.0               |
| IR60150-60°  | 5.6  | 15 | 1.8  | 0.08 | 6 | 6   | 6.0               |
| IR60200-60°  | 5.6  | 20 | 1.8  | 0.08 | 8 | 8   | 6.0               |
| IR80220-60°  | 7.8  | 22 | 2.2  | 0.08 | 6 | 8.0 | 8.0               |

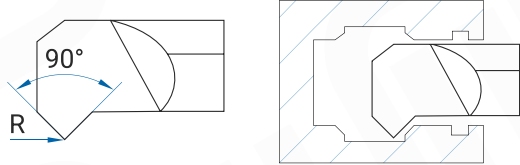
ПРИМЕР ЗАКАЗА: MIR80220-60°  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

SBCR  
MCR



- SB** Универсальное применение. Подходит для обработки мягких материалов, низколегированных сталей, нержавеющей сталей.
- M** Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля, сплавов титана, сталей твердостью до 55HRC.



CR 1—8

| Наименование | F   | L1   | S   | R   | D | L2 | H   |
|--------------|-----|------|-----|-----|---|----|-----|
| CR3 R0.2 10L | 2.8 | 10.0 | 0.5 | 0.2 | 4 | 50 | 3.7 |
| CR4 R0.2 15L | 3.7 | 15.0 | 0.8 | 0.2 | 4 | 50 | 3.7 |
| CR5 R0.2 15L | 4.7 | 15.0 | 1.2 | 0.2 | 5 | 50 | 4.7 |
| CR6 R0.2 15L | 5.7 | 15.0 | 1.5 | 0.2 | 6 | 50 | 5.7 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: MCR6 R0.2 15L  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)

Режимы резания: страница R23

Рекомендуемые режимы резания

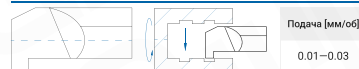
| Материал                 | P      | M           | K      | S           | N      |
|--------------------------|--------|-------------|--------|-------------|--------|
| Сплав                    | SB     | SB M        | SB     | SB M        | SB     |
| Скорость резания [м/мин] | 50–170 | 20–80 20–90 | 20–140 | 20–70 30–80 | 70–300 |

Точение



Подача [мм/об]  
0.02–0.07

Обработка канавок



Подача [мм/об]  
0.01–0.03

Обработка торцевых канавок



Подача [мм/об]  
0.01–0.05

Обработка торцевых канавок

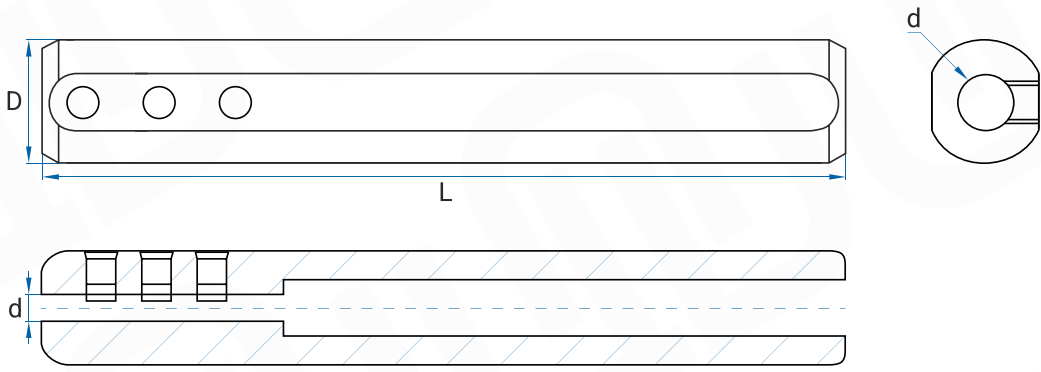


Подача [мм/об]  
0.01–0.05

Обработка глубоких торцевых канав



Подача [мм/об]  
0.02–0.04



SHB 12–22

| Наименование | d                 | D    | L   |
|--------------|-------------------|------|-----|
| SHB12        | 4 / 5 / 6         | 12.0 | 80  |
| SHB16        | 4 / 5 / 6 / 7 / 8 | 16.0 | 100 |
| SHB20        | 4 / 5 / 6 / 7 / 8 | 20.0 | 100 |
| SHB22        | 4 / 5 / 6 / 7 / 8 | 22.0 | 100 |
| SHB25        | 4 / 5 / 6 / 7 / 8 | 25.0 | 100 |

ПРИМЕР ЗАКАЗА: SHB20-4  
ИЗГОТОВИМ ИНСТРУМЕНТ [С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ](#)